

Work Order ID 53193

October 26, 2009 11:36:57 AM



Page 1

Item ID: D3186-2M

Revision ID: E

Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 10/26/09 Start Qty: 1.00

Required Date: 11/04/09 Req'd Qty: 1.00

Reference:

Approvals: Process Plan: CY

QC:

Date: 09/10/26

Date:

Tooling:

SPC (Y/N):

Date:

Date:

Run Start

Stop

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3186

Rev E

100

0.00



Purchasing

PURCHASING

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 10040 Description: D3186-2M Door Supplier: Delastek. Conformity Certificate and Process sheet required Ship 3 Items from Previous steps

CY 09/10/26 ①

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

Run 3/6 C

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins.

806317

④

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 53193

October 26, 2009 11:36:57 AM



Page 2

Item ID: D3186-2M
Revision ID: E
Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 10/26/09 Start Qty: 1.00



Required Date: 11/04/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

130

Identify as per dwg & Stock Location: Composites 0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

RT 10-04-09

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release 0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/04/06 HJ
B/10-4-5
①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

October 26, 2009 11:36:57 AM

Page 1
1

Work Order ID: 53193

Parent Item: D3186-2MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD DOOR RH



Comments:

Start Date: 10/26/09

Required Date: 11/04/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-2MRevE  Spacepod Door		Purchased	No			100 43946	Each	0.0000	1.0000 	25		04-01 10- 03-03

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

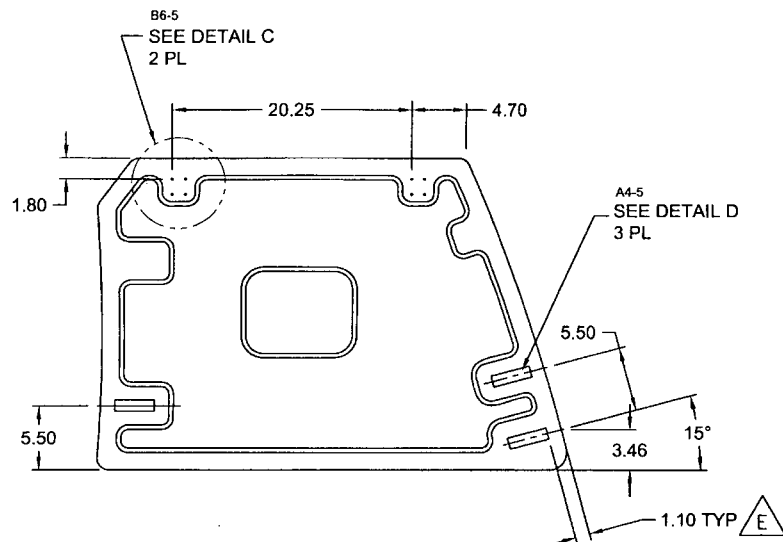
Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

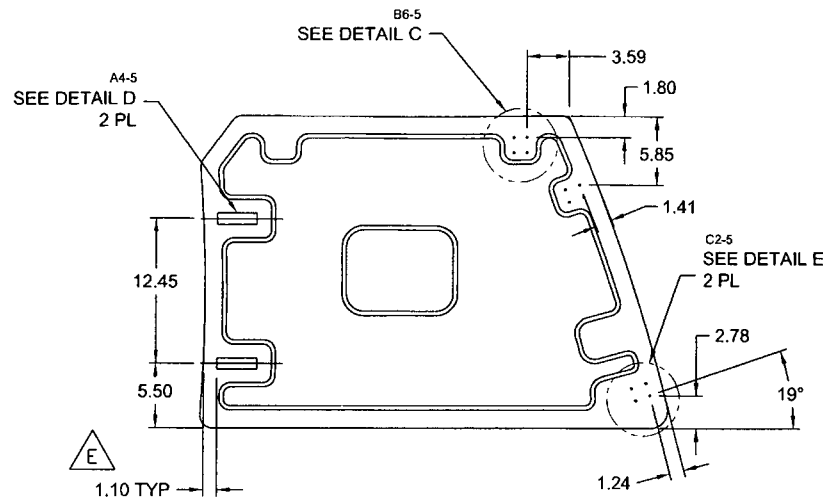
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

8 7 6 5 4 3 2 1



D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH
MAKE FROM D3186-1M



D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH
MAKE FROM D3186-1M

RELEASED
2009-09-09

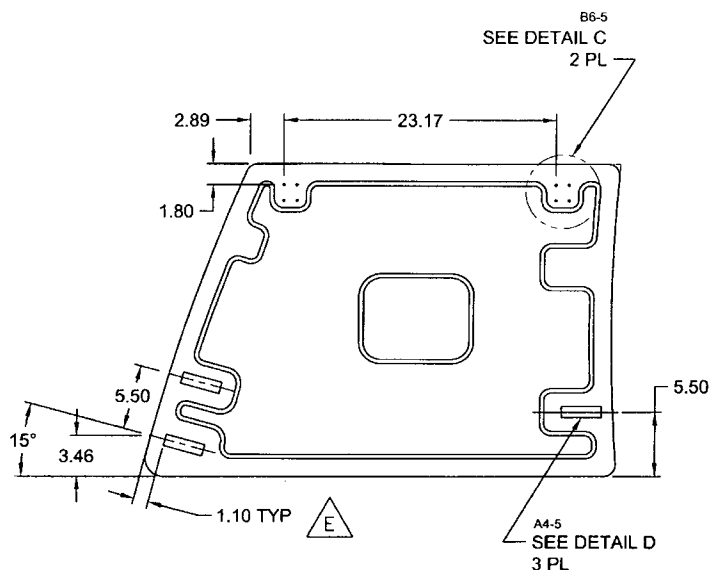
- NOTES:
1) MATERIAL: N/A
2) FINISH: N/A
3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
6) IDENTIFICATION: NONE
7) WEIGHT: N/A

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT

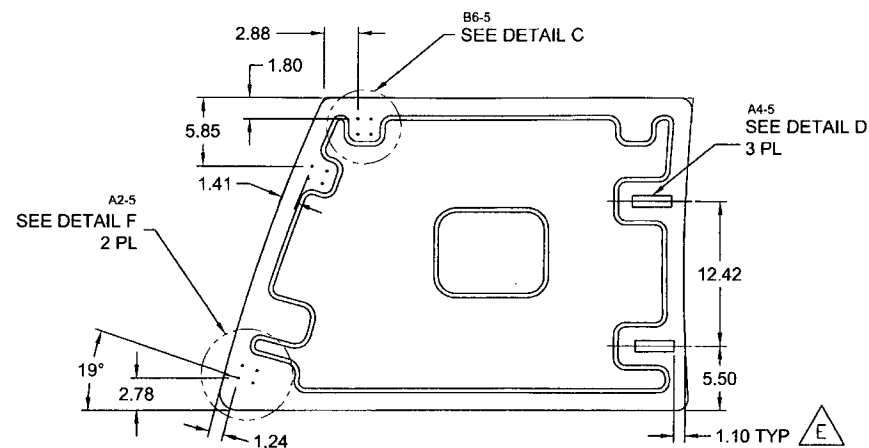
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 53193
0209/10126

REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
E	DRAWING UPDATED TO CURRENT STANDARDS. 1.10 WAS 0.98 (ZN B5-1, B4-1, B7-2, B1-2); R0.12 WAS 0.125 (ZN B5-5); REF PAR 09-026	RF	09.07.08
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	LE	06.09.25
A	NEW ISSUE	CP	03.03.27
DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	RF	D3186	SHEET 1 OF 5
APPROVED	RF	TITLE	SCALE
DE APPR.	RF	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

8 7 6 5 4 3 2 1



D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH
MAKE FROM D3186-2M



D3186-4 SPACEPOD DCOR, RH
MAKE FROM D3186-2M

NOTES:

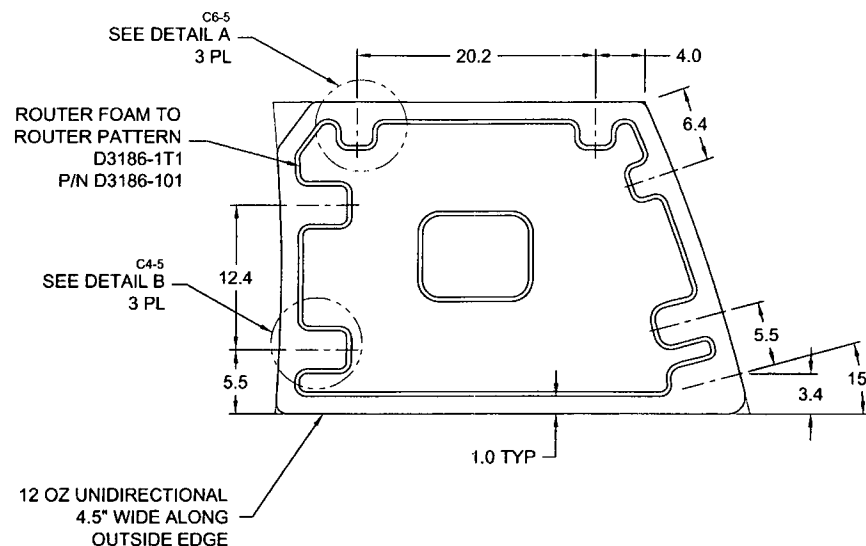
- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 53193

RELEASED
2009-09-09

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3186	SHEET 2 OF 5
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

MAIN LAYUP
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 FOAM
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 12 OZ UNIDIRECTIONAL
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)
 PEEL PLY



D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

NOTES:

1) MATERIAL:

RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
 FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
 FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
 12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
 LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
 LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX




6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: 7.0 lbs

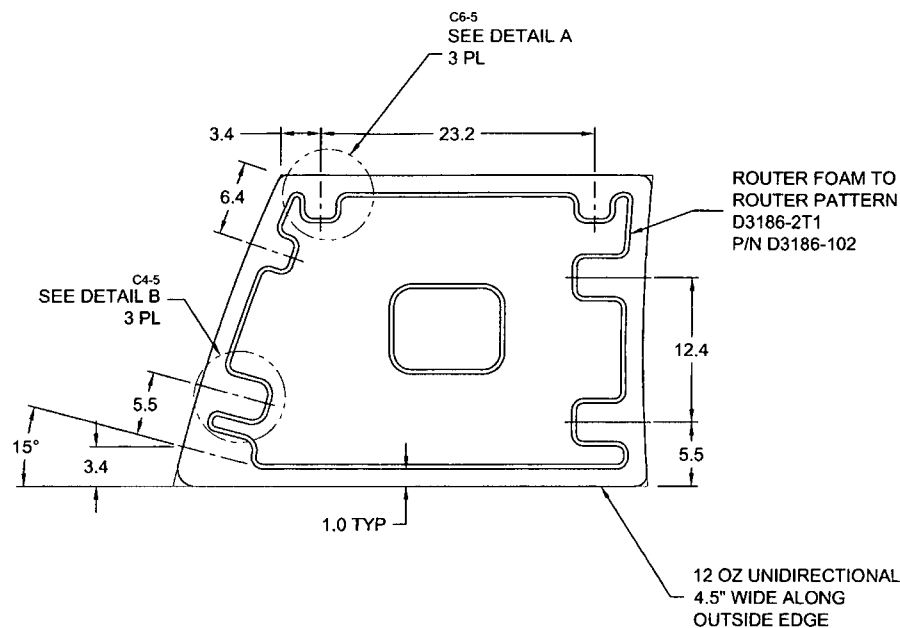
8) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP

SHOP COPY
 RETURN TO
 ENGINEERING
 UNCONTROLLED COPY
 SUBJECT TO AMENDMENT
 WITHOUT NOTICE
 WORK ORDER
 NO. 53193

RELEASED
 2009-08-08

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	IR	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 3 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NT
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD			

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY



1) MATERIAL:

RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECCELL
FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

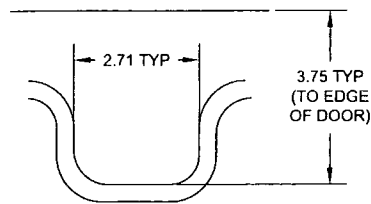
2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
6) IDENTIFICATION: NONE
7) WEIGHT: 7.0 lbs
8) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYOUT

D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

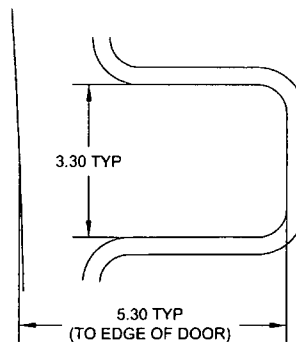
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 53193

RELEASED
2009-09-09

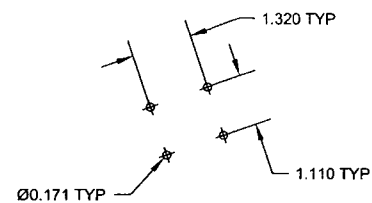
DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	ZP	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	[Signature]	D3186	SHEET 4 OF 4
APPROVED	[Signature]	TITLE	SCALE
DE APPR.	[Signature]	SPACEPOD DOOR	N.T.
DATE 09.07.08		COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND UNCLASSIFIED AND IS SUPPLIED UNDER THE COPYRIGHT CONDITIONS THAT IT NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR REPRODUCED IN ANY MANNER WITHOUT PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD. NOTED BY DEPARTMENT OF DEFENSE	



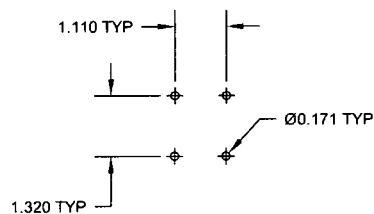
DETAIL A D6-3
SCALE 4X D4-4



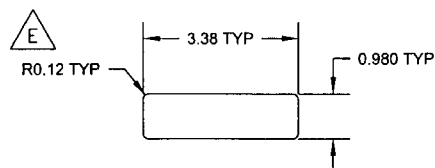
DETAIL B C6-3
SCALE 4X C6-4



DETAIL E C1-1
SCALE 4X

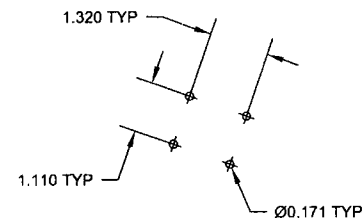


DETAIL C D7-1
SCALE 4X D3-1
D6-2
D3-2



NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR




DETAIL D C5-1
SCALE 4X D4-1
B6-2
C2-2



DETAIL F C4-2
SCALE 4X

RELEASED
2009-09-09

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 53193

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	YF	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 5 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE SUPPLIER'S CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13322
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
04/03/2010	26/10/2009	6049	Chantal Lavoie	PO10640 REVISED			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	LINE #5 D31862P Spacepod Door RH B53193 Dwg. Rév.: E			
				No. lot 43946			
				8 10/03/17			
1	0	1	DKC134-0071	LINE #22 D31882P, Spacepod Body RH B53076 Dwg. D3188 Rév.: F			
				No. lot 24021			
				Qté 1			
				U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Priorité #9

DELASTEK COMPOSITES




Date: Mercredi, 2009-11-18 09:24:08
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 43946
Numéro Soumission : 2610
Numéro B.A. :
Cette fois : 2009-11-18 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 43945
Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31862M

Nom Dessin : SPACEPOD DOOR
Numéro Article : DKC134-0060
Numéro Dessin : D3186
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : D
Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Date Dûe : 2009-11-25 Qté: 1 UdM: UNITE



Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le
N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:24:08

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43946

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)

9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

1-26083-1

8.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-22549-1

9.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe:

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 11-10-09 Heure Début: ——— Heure Fin: ——— Sceau: ———



11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-26528-1

13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 11-2-10 Heure Début: ——— Heure Fin: ——— Sceau: ———



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:24:08
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43946

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

14.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 11-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:  

15.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 11-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:  

Curing Début: 10:20 Curing Fin: 2:40

16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25859-1

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:24:08
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43946

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heure.

Date: 16 Dec 09 Heure Début: 10:35 Heure Fin: 10:45 Sceau:



19.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

20.0

DKC134-0057

Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

N° de Job: 43976

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement du 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz.. Retirer le gabarit de trimage .

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer son contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Faire l'inspection du positionnement par le département de la qualité

Date: 12-2-10 Sceau:  Initiales: R.S.

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 12-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:24:08
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43946

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

22.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond

Date: 12-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:  

Curing Début: 8:25 Curing Fin: 9:50

23.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.


N° de Lot: 1-26528-1

25.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 16/02/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:24:08
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43946

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

26.0

LAMINAGE

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 16/02/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 16/02/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



Curing Début: 10:20 Curing Fin: 8:00

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 17-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:24:08

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43946

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer les contour de la pièce l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 17-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



30.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26006-1

31.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 2-54803-3

32.0

PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 19/02/10 Sceau:



Quantité: 1 Date: 01/03/10 Sceau:



Quantité: 1 Date: 02/03/10 Sceau:



Quantité: 1 Date: 03/03/10 Sceau:



33.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Inspection des pièces par le département de la qualité

Quantité: 1 Date: 4-3-10 Sceau:



Quantité: — Date: — Sceau: —

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:24:08

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43946

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

34.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.



Quantité: 1 Date: 04-03-10 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____